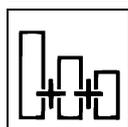




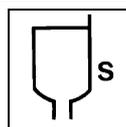
04302 - 04306 - 04310

MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER



Ligne MH100:
1000 g +
110 g +
150-350 g

Plastic Hard:
1000 g +
180 g +
150-250 g



Cycle m/m:
20-22" DIN4 20° C

Cycle s/s:
24-29" DIN4 20° C

Durée de vie à 20°C:
30-120 min.



Cycle m/m:
Ø 1,2-1,4 mm
Nb couches: 1 ou 1/2+1

Cycle s/s:
Ø 1,6-1,8 mm
Nb couches: 2-3



Cycle m/m:
30-50 µ

Cycle s/s:
100-120 µ



Cycle m/m;
après 15-30 min.

Cycle s/s:
après 3-5 h à 20°C
15-30 min. à 60° C



Cycle s/s:
Temps d'évaporation:
3-5 min.
Puissance maximale:
10-15 min.

DESCRIPTION

Impression/Apprêt isolant polyacrylique bi-composant autonivelant à haut extrait sec, **utilisable comme impression à accroche directe en cycles mouillé sur mouillé, comme apprêt isolant en cycles sec sur sec et comme impression pour quelques supports plastiques du secteur automobile.** Il est disponible en 3 couleurs : 04302 White (Blanc), 04306 Grey (Gris clair) et 04310 Black (Noir).

DOMAINE D'UTILISATION

Sous-couche isolante surcouchable directement sans ponçage (m/m jusqu'à 5 jours) avec laques de finition pour peintures totales ou partielles d'autos ou de véhicules commerciaux. Spécialement indiquée pour isoler des éléments neufs déjà peints avec du primaire par cataphorèse. Elle peut également être utilisée comme apprêt isolant en cycle sec sur sec et comme impression pour supports plastiques.

CARACTERISTIQUES

- Application facile et bonne verticalité
- Adhésion optimale sur les principaux supports de carrosserie
- Dilatation optimale en cycles mouillé sur mouillé
- Surapplication optimale, jusqu'à 5 jours sans ponçage
- Séchage rapide
- Pouvoir garnissant discret en cycle sec sur sec
- Bon pouvoir isolant sur apprêts critiques (sensibles aux solvants)
- Bon ponçage
- Utilisation possible comme Plastic Primer en combinaison avec le durcisseur spécifique pour quelques typologies spécifiques de plastiques
- Possibilité d'obtenir l'apprêt en n'importe quelle nuance de gris, favorisant le pouvoir couvrant avec la laque de finition ainsi que la réalisation des nuances de gris des apprêts utilisés d'origine.

SURAPPLICATIONS CONSEILLEES

- MACROFAN HS TOPCOAT ou HYDROFAN / BSB + vernis Refinish de la gamme Lechler

NOTES

En mélangeant les 3 apprêts entre eux, il est possible d'obtenir toute la gamme des gris. Cela permet d'optimiser le pouvoir couvrant de la laque de finition ou de réaliser le gris correspondant au gris de l'apprêt utilisé d'origine par les Constructeurs Automobiles.

Exemple: en mélangeant les deux apprêts dans les rapports indiqués, on obtient approximativement la gamme suivante de gris:

04310	100	50	25			
04306		50		100	50	
04302			75		50	100

APPRETS

IMPRESSION / APPRET ISOLANT

PREPARATION DU SUPPORT

Éléments neufs traités par cataphorèse: dégraisser avec 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER; s'ils sont en bon état il n'est pas nécessaire de poncer.

Acier, tôle zinguée, aluminium: sur l'acier, appliquer toujours 1-2 couches de 04318 FIX-O-DUR ou de 05720 MONOPRIMER. Sur les éléments d'origine en tôle zinguée ou en aluminium, le produit a une bonne accroche directe ; dans tous les cas, il est recommandé d'utiliser le 04318 ou le 05720 sur les grandes surfaces.

Peintures préexistantes: poncer à sec avec du papier grain P280-320 et dégraisser avec 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER.

Mastic polyester à la spatule: finir avec du papier grain P240 et dégraisser avec 00695 SILICONE REMOVER SLOW et 00880 SILICONE REMOVER FAST

APPLICATION

Au pistolet traditionnel ou HVLP.

	T: 20-35°C	T: 15-25°C	Spot Repairs T: 15-25°C
DURCISSEURS	MH100-MH110	MH115	MH120
Durée de vie à 20 °C	2 h	1,30 h	30 min.

Rapport de mélange:	Cycle m/m	Cycle s/s
04302-6-10 MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	110 g	110 g
00740-00741-00742-00755 AUTOREF. THINNERS	250-350 g	150-250 g

Paramètres d'application:	Cycle m/m	Cycle s/s
Viscosité d'application à 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø buse conventionnelle et HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Pression	1,9-2,0 Atm	1,6-1,8 Atm
Nb couches	1 ou ½ +1	2 – 3 couches
Intervalle entre les couches	0 ou 5-10 min.	4-6 min.
Épaisseur recommandée	30-50 µ	100-120 µ
Rendement théorique	9,1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Primaire IIB/c - COV prêt à l'emploi 540 g/l

Ces produits prêts à l'emploi contiennent au maximum 540 g/l de COV

SECHAGE

Cycle m/m	MH100	MH110	MH115	MH120
A l'air à 20°C	30 min.	25 min.	20 min.	15 min.
surcouchable après	et support mat	et support mat	et support mat	et support mat
et sans ponçage	jusqu'à 5 jours			

Il est possible d'éliminer d'éventuels pollutions ou excès de peinture pulvérisée (overspray) avec du papier grain P2000 souple pour l'humide ou avec du papier grain P800/1000 souple à sec lorsque la surface est devenue complètement mate, avant d'appliquer la teinte. Il est possible d'appliquer des rubans adhésifs sur l'apprêt après 30 min. à 20°C.

Cycle s/s	MH100	MH110	MH115	MH120
A l'air à 20°C (T. support):				
Ponçage après	4-6 heures	4-6 heures	4-5 heures	3-5 heures
Au four à 60 °C (T. support):				
Ponçage après	35 min.	30 min.	20 min.	15 min.
Lampes IR (ondes courtes) distance 60-80 cm:				
Temps d'évaporation	3-5 min.		Déconseillé	
Puissance maximale	10-15 min.			

PONÇAGE

Finitions monocouche: à sec avec papier grain P320 (roto-orbital), si humide avec papier grain P500

Finitions bi-couches: à sec avec papier grain P400 (roto-orbital), si humide avec papier grain P600-800

APPRETS

IMPRESSION POUR SUPPORTS PLASTIQUES

PREPARATION DU SUPPORT

Supports plastiques (secteur automobile):

ABS, SMC, PUR: dégraisser avec 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER

Pour d'autres types de supports plastiques prévoir l'application de MAC0, 04363 UNIVERSALPLAST ou EL010.

APPLICATION

Au pistolet traditionnel ou HVLP.

	<i>T: 20-35°C</i>
DURCISSEURS	MH300
Durée de vie à 20 °C	1,5 h

Rapport de mélange	Cycle m/m	Cycle s/s
04302-6-10 MACROFAN HS AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH300 MACROFAN UHS PLASTIC HARDENER	180 g	180 g
00740-00741-00742-00755 AUTOREF. THINNERS	200-250 g	150-200 g

Paramètres d'application:	Cycle m/m	Cycle s/s
Viscosité d'application à 20 °C DIN 4	20-22"	24-29"
Ø buse conventionnelle et HVLP	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Pression	1,9-2,0 Atm	1,9-2,0 Atm
Nb couches	1 ou ½+1	2 – 3 couches
Intervalle entre les couches	0 ou 5-10 min.	4-6 min.
Épaisseur recommandée	30-50 µ	80-100 µ
Rendement théorique	9,1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Primaire IIB/c - COV prêt à l'emploi 540 g/l

Ces produits prêts à l'emploi contiennent au maximum 540 g/l de COV

SECHAGE

Cycle m/m	MH300
A l'air à 20°C surcouchable après	30 min. et support mat

Il est possible d'éliminer d'éventuels pollutions ou excès de peinture pulvérisée (overspray) avec du papier grain P2000 souple pour l'humide ou avec du papier grain P800/1000 souple à sec lorsque la surface est devenue complètement mate, avant d'appliquer la teinte. Il est possible d'appliquer des rubans adhésifs sur l'impression après 60 min. à 20°C.

Cycle s/s	MH300
A l'air à 20°C (T. support):	
Ponçage après	4-6 heures
Au four à 60 °C (T. support):	
Ponçage après	30 min.
Lampes IR (ondes courtes) distance 60-80 cm:	
Temps d'évaporation	3-5 min.
Puissance maximale	10-15 min.

NOTES

L'utilisation de durcisseurs autres que le durcisseur spécifique MH300 compromet l'accroche de l'impression sur les supports plastiques.

FICHE TECHNIQUE N° 0666-F
REV. 06/2014

Le contenu de cette fiche est le résultat d'essais réalisés scrupuleusement et de nos connaissances techniques les plus avancées. Les données de cette fiche ne sont publiées qu'à titre informatif et ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité quant à l'utilisation des produits décrits. Les conditions d'application sont hors de notre contrôle.